



Brušenje z brusilnimi čepi z maticami

Brusni čepi z vgrajenimi maticami so: namenjeni za čiščenje odlitkov in odkovkov ter za bolj groba čistilna brušenja.

Maksimalna obodna delovna hitrost je 50 m/s za brusne čepi v smolni vezi, za keramično vezane pa 32 m/s.

Področje uporabe	Specifikacija gradiva
Jeklo	3A24/3Q4B
Siva litina	52C24/3Q4B
Barvne kovine	9C16/6P2V

Oznaka oblike in dimenzije:
D x T x oznaka navoja

Primer naročila:
16 – 32x50xM10

Na posebno željo kupca se namesto metričnih matic lahko vstavijo matice z Whithworthovimi navoji: $\frac{3}{4}''$ -10, $\frac{5}{8}''$ -11, $\frac{1}{2}''$ -12, $\frac{3}{8}''$ -16.

Brusilni čepi po oblikah in velikostih:

Oznaka oblike	Risba	D	T	Oznaka navoja	L	T1	J	R	R1
15		40	63	M10, M12	20	40		32	
		40	80	M12, M10	25	48		38	
		50	100	M12, M16	25	65		51	
16		32	50	M10	16			6	118
		40	63	M12	20			10	190
		50	80	M12	20			10	190
		63	80	M16	25			10	165
		80	100	M16	30			16	150
17		32	50	M10	16		10		
		40	63	M12	20		10		
		50	80	M12	20		13		
17R		63	100	M16	30		16		
		80	80	M16	25		20		
18		32	40	M10	16				
			50		20				
		40	40	16					
			63	20	M12	20			
80	25								
18R		50	50	M12	20				
			80		25				
		63	100		30				
19		63	80	M16	25				
		80	80		25				
		32	63	M10	16		10		
19R		40	63	M12	16		10		
		50	80	M12	25		13		
		100							
19R		63	80	M16	25		16		
		80	80		25				
		100	100		30		20		

